Campbell
FRANCE S.A.S.

12/04/2013

FICHE TECHNIQUE
Bisque de Homard concentrée 2400 G LIEBIG

Une aide culinaire pour du raffinement au quotidien !
(quiches, gratins, risottos… toutes nos recettes sur www.labisquedeschefs.fr)

I – FOURNISSEUR

CAMPBELL France SAS – 63 bis rue de Sèvres – 92514 BOULOGNE BILLANCOURT cedex

Contact Qualité : Christian MERCIER
CAMPBELL France SAS - 1420 Route de Carpentras - CS 80018 Le Pontet - 84275 VEDENE cedex
TéL 04 90 31 67 00
Fax 04 90 31 63 61

N° agrément sanitaire du site de fabrication : **FR 02 617 01 CE**
N° emballeur : **EMB 02617**
Certificat ISO 9002 : oui (AFAQ)

II – LE PRODUIT

✔ Description

Forme : **Boite fer blanc sertie format 3/1**
Poids net : **2400 g**
Nombre d'emballages / suremballage : **barquette de 3 boites sous film rétractable**
Origine : **Fabriqué en France**

✔ Procédé de fabrication et de conservation

Les homards et crustacés broyés sont cuits dans l'eau en présence d'autres ingrédients, puis tamisés pour retirer les carapaces et parties non comestibles. Le fumet ainsi obtenu est ensuite utilisé pour la confection finale du produit, après addition du liant, des aromates, et des autres ingrédients. Après dosage, les boites sont serties et stérilisées en autoclaves rotatifs.

✔ Ingrédients du produit concentré

Ingrédients : eau, crustacés 24 % (coffres et concentré de homard (équivalent à 12 % de homard), têtes et pinces de langoustine, crabe), légumes (concentré de tomates, oignons, carottes, poireaux), vin blanc, amidon modifié, protéines de lait et lactose, huile végétale, sel, beurre de cuisine, cognac, correcteur d'acidité : acide citrique, exhausteur de goût : glutamate de sodium, ail, arômes, piment.

✔ Mode d'emploi pour 20 assiettes de 250 ml :

Verser le contenu de la boite dans une casserole; lisser au fouet. Remplir la boite vide d'eau chaude; verser progressivement l'eau en délayant doucement. Réchauffer à feu doux sans porter à ébullition, en remuant en temps en temps.

III – METHODE DE CONSERVATION

Appertisé
Température de stockage : ambiante, en évitant les températures extrèmes > 35 °C ou < 0 °C

IV – PALETTISATION

297 boites soit 99 colis

V – LE CONDITIONNEMENT - ETIQUETAGE

Type : boite fer-blanc 3 pièces sertie/sertie format 3/1 haute
Qualité : Corps intérieur vernis, fonds intérieur et extérieur vernis
Dimensions : diamètre 153 mm, hauteur 157 mm
Poids à vide : 285 g en moyenne
Mode de fermeture : sertis

Impression sur emballage : non (étiquette papier)

VI – METHODE D'IDENTIFICATION DES LOTS (explication de code)

- Code type

LBT A 20 06 2011
FR 02 617 01 CE 10:12

CODE DE LA VARIETE : **LBT**
LETTRE CODE ANNEE FABRICATION (CONSERVES) : A pour 2006
DATE LIMITE D'UTILISATION OPTIMALE / LOT DE FABRICATION : **jour, mois et année de *fabrication* + *3 ans***
N ° AGREMENT SANITAIRE **FR 02 617 01 CE**
HEURE DE FABRICATION **HH : MM**

Le marquage est à inscrire en **caractères de hauteur comprise entre 3 et 5 mm** sur le **dessous** de la boite

VII– TRACABILITE DES LOTS

Etiquette palette format A4 sur 2 faces, comportant notamment :

- Code produit fini
- DLUO
- N° chronologique de la palette
- Lot de fabrication

Traçabilité par la date et heure de fabrication sur chaque boite.

VIII – LES SPECIFICATIONS DES PRODUITS

✔ Les spécifications microbiologiques

Conserve de produits transformés de la pêche, stable à température ambiante.
Conforme aux dispositions du Règlement CE 853/2004 du 29 avril 2004, en ce qui concerne les conditions d'hygiène applicables aux denrées d'origine animale.

✔ Les spécifications physico-chimiques

pH	:	5,3 ± 0,2
Matière sèche	:	16,5 % environ
Sel	:	1,8 ± 0,2 %

✔ Les spécifications organoleptiques

couleur : brun orangé clair
aspect/texture : consistance veloutée homogène, avec quelques remontées de matières grasse en surface
odeur/saveur : goût caractéristique de crustacé , avec note alcool et arômates

✔ Les valeurs énergétiques et nutritionnelles du produit

Valeurs moyennes pour 100 g de produit concentré

Valeur Energétique	: 321 kJ - 76 kcal
Protéines	: 3,4 g
Glucides	: 6,8 g
Lipides	: 4,0 g

✔ Les normes résidus et contaminants

Conforme à la réglementation européenne en vigueur, et en particulier aux limites fixées par le Règlement CE 1881/2006 en ce qui concerne certains contaminants dans les denrées alimentaires.

IX – LES CONTROLES EFFECTUES

✔ Les contrôles effectués sur matières premières

Contrôles sur matières premières et emballages selon spécifications approuvées par CAMPBELL France et par le fournisseur, et selon les plans de contrôle définis pour chaque catégorie de matière première par le sous-traitant.

✔ Les contrôles effectués sur produit en cours de fabrication :

pH ; extrait sec, dégustation : 1 fois par batch
paramètres de stérilisation (enregistrements temps, température / stérilisateur)
poids net, marquage : démarrage puis 2 fois par heure
contrôle sertissage : démarrage puis toutes les 90 mn

✔ Les contrôles effectués sur le produit fini :

Contrôles organoleptiques : dégustation de 3 boites / lot
Contrôles physico-chimiques : pH ; viscosité ; couleur sur 3 boites / lot

✔ Plan d'échantillonnage bactériologique :

1 boite par stérilisateur / cycle : incubation 7 jours à 37 °C
1 boite par stérilisateur / cycle : incubation 7 jours à 55 °C